

Der Überblick.

www.hermle.de



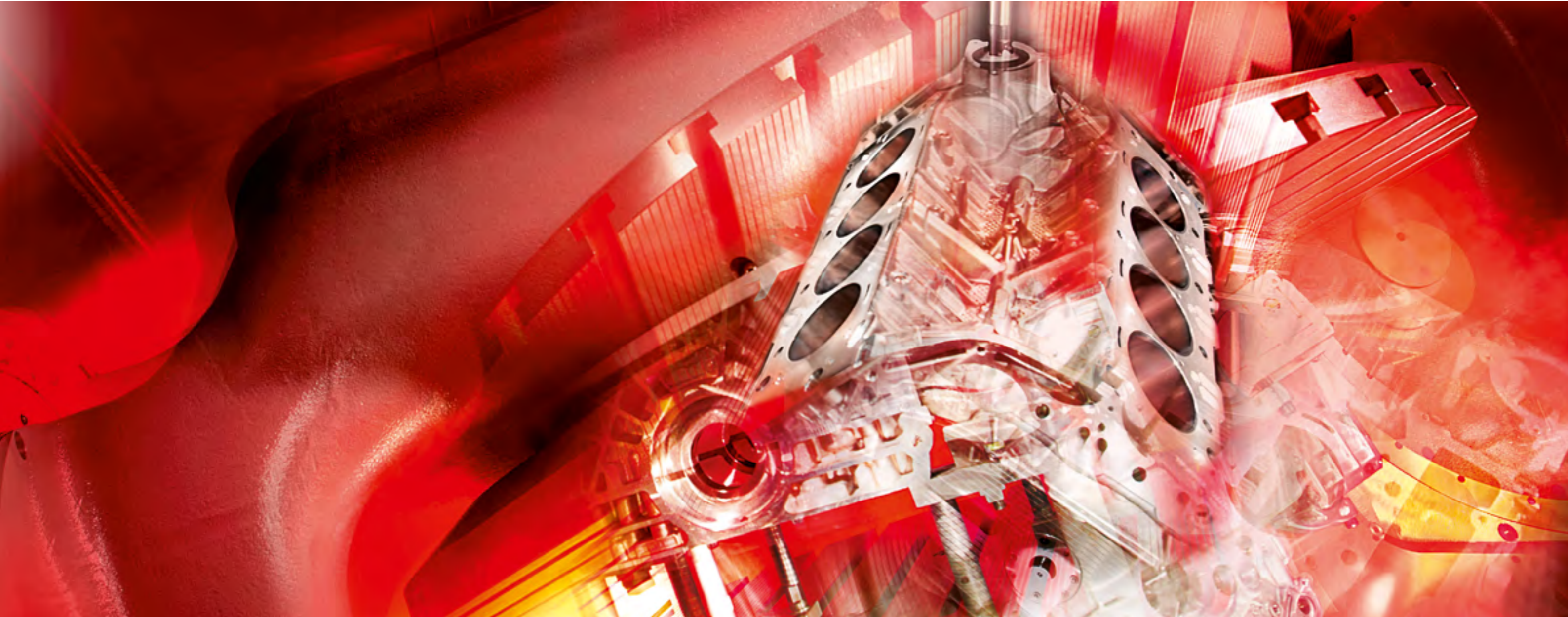
Der Inhalt.

01 Die Branchen	4
02 Die Bearbeitungszentren	8
03 Die technischen Highlights	32
04 Die Automation	42
05 Die Fräskultur	50
06 Die Fertigung	58
07 Die Montage	62
08 Die Dienstleistungen	66
09 Weltweit	72



01 Die Branchen

Vollgas! Mit 2,5t in 5 Achsen für alle Branchen.



Besser fräsen: Wenn es um optimierte Ergebnisse geht, dann stehen meist Hermle-Maschinen im Mittelpunkt. Denn die sprichwörtliche Hermle-Präzision – verbunden mit Prozessberatung und Projektmanagement – hat uns zum wichtigen Maschinenpartner nahezu aller Schlüsselbranchen gemacht: von großen komplexen Bauteilen bis zu Kleinbauteilen im Hightech-Bereich. Vielfältig im Einsatz, kompromisslos im Ergebnis – einfach Hermle.

01 Die Branchen

Hermle ist in allen Branchen zuhause. Dabei steht für uns jederzeit höchste Präzision und prozesssichere Bearbeitung im Vordergrund: Unsere Maschinen sind gemacht für den täglichen Einsatz – sowohl als verkettete Linearzellen in der Produktion als auch als Stand-alone-Maschinen in Werkstätten.

www.hermle.de/branchen

Automobilindustrie



Energetechnik



Luft- und Raumfahrttechnik



Maschinenbau



Medizintechnik



Motor- und Rennsport



Optische Industrie



Werkzeug- und Formenbau



Werkzeugtechnik

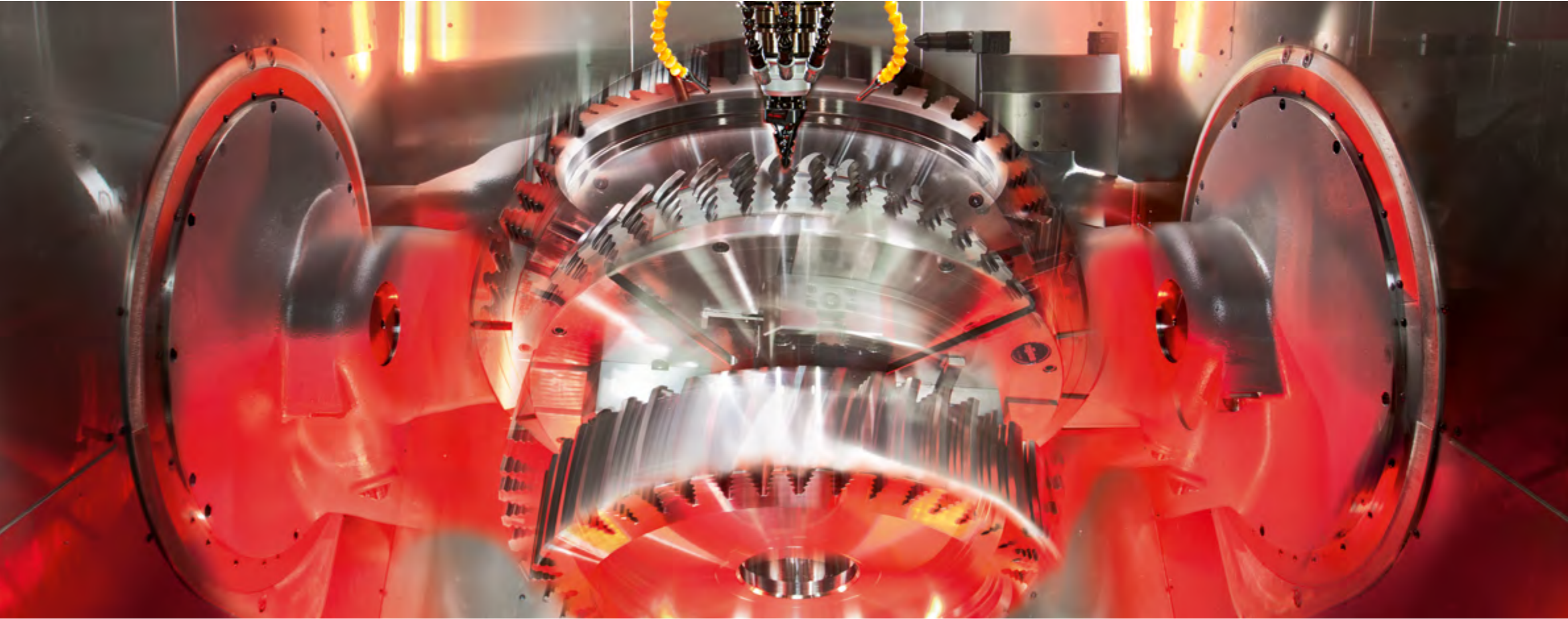


Zulieferindustrie



02 Die Bearbeitungszentren

Präzisionskraftwerke!
Von kompakt bis gigantisch.



Das Original ist immer zuerst da. Und auch wenn es oft kopiert und nie erreicht wurde, gibt es das nur bei Hermle. Wir stehen für die 5-Achs-Bearbeitung seit der ersten Stunde und haben bereits Mitte der Neunzigerjahre erkannt, dass dies das Erfolgsmodell der Zukunft ist. Seitdem haben wir die Technologie immer weiter perfektioniert und unser Maschinen-Portfolio ständig erweitert.

02 Die Bearbeitungszentren

Ergonomie, Kompaktheit, Werkstatt-Tauglichkeit, Präzision, Zuverlässigkeit, Langlebigkeit. Dies sind für uns keine leeren Phrasen, sondern genau die Eigenschaften, die jede einzelne unserer Maschinen auszeichnet. Und das auch noch nach vielen Produktions-Jahren.

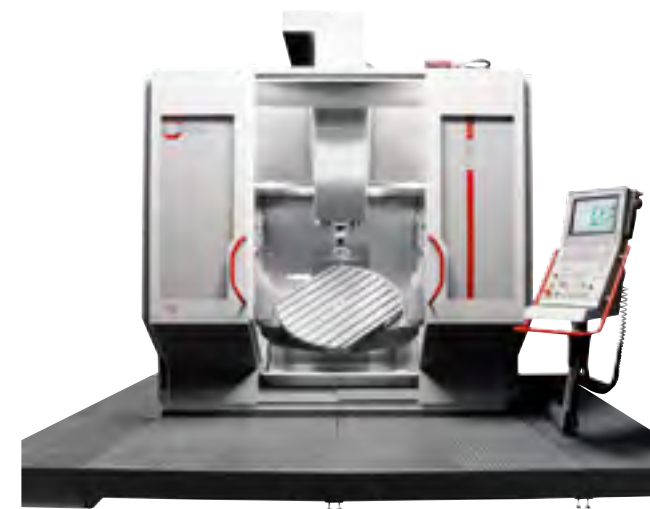
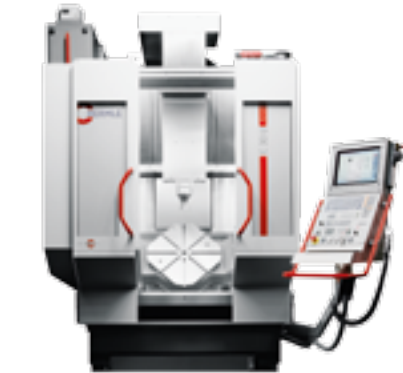
www.hermle.de/maschinen



02.1 Die Verfahrenswege

www.hermle.de/verfahrwege

Hermle-Bearbeitungszentren haben dank ihres Achs-Konzeptes und der Integrationsart des NC-Schwenkrundtisches einen sehr großen Störkreisdurchmesser. Deshalb können sie – im Verhältnis zur Maschinen-Aufstellfläche – sehr große Werkstücke bearbeiten. Einzelne Modelle können dabei den Schwenkbereich von 0° bis 90° sogar noch weit übertreffen. In den C-Achsen werden, je nach Bearbeitung, Schnecken- oder Torqueantriebe eingesetzt. Die A-Achsen können, abhängig vom Werkstückgewicht und der benötigten Dynamik, als Einzel- oder Tandemantriebe ausgelegt werden. Und mit den MT-Modellen können Sie in 5-Achsen sowohl simultan fräsen als auch simultan drehen.



B 300

C 400 basic

C 20

C 22

C 30

C 42 / C 42 U MT

C 50 / C 50 U MT

C 60 / C 60 U MT

Verfahrweg (in mm):

800 x 600 x 500

850 x 700 x 500

Verfahrweg (in mm):

600 x 450 x 450

450 x 600 x 330

Verfahrweg (in mm):

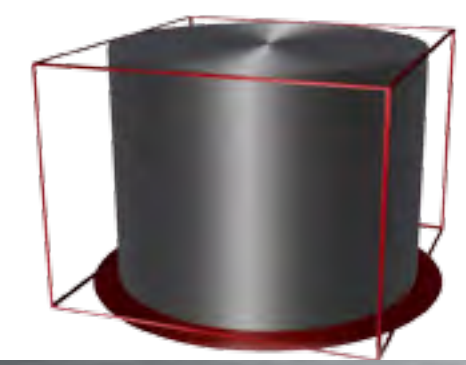
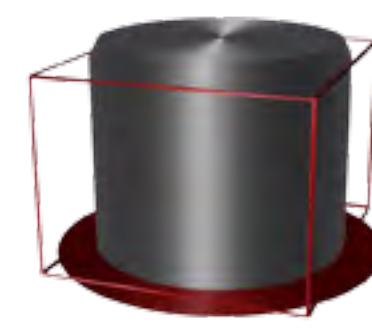
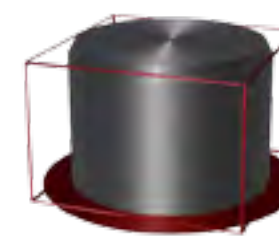
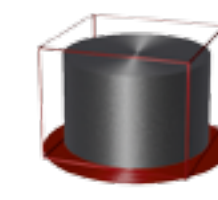
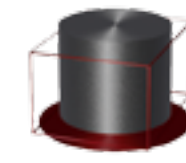
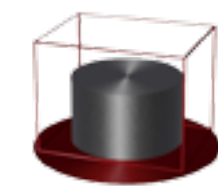
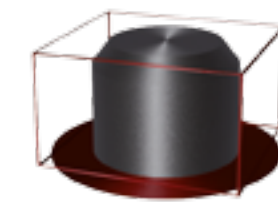
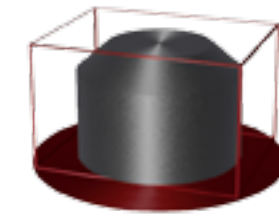
650 x 600 x 500

800 x 800 x 550

Verfahrweg (in mm):

1000 x 1100 x 750

1200 x 1300 x 900



Körper: Ø 660 / H 455

Körper: Ø 650 / H 500

Körper: Ø 450 / H 265

Körper: Ø 450 / H 370

Körper: Ø 650 / H 400

Körper: Ø 800 / H 560

Körper: Ø 1000 / H 810

Körper: Ø 1200 / H 900

Störkreis: Ø 1030

Störkreis: Ø 1030

Störkreis: Ø 762

Störkreis: Ø 620

Störkreis: Ø 840

Störkreis: Ø 1030

Störkreis: Ø 1310

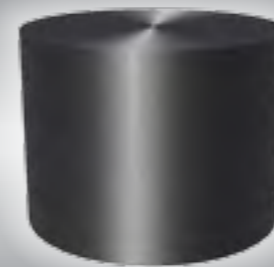
Störkreis: Ø 1400

*Der maximal bearbeitbare Körper wurde zur Vereinheitlichung bei einem Schwenkwinkel von 0° und -90° dargestellt. Die Schwenkwinkel bei allen Modellen der C-Baureihe liegen weit über 0° bzw. 90°.

C 60/MT

Das Mega Bearbeitungszentrum, das bis zu 2500 kg 5-achsig bearbeiten kann, wobei ein Störkreis bis zu Ø 1400 mm zur Verfügung steht; ebenso Hightech-Spindeln mit großem Drehmoment oder hoher Drehzahl. Auch die C 60 wird fundamentfrei aufgestellt und erfordert für den Transport keine Demontage.

Werkstückdimensionen
Ø 1200 x 900 mm



5-Achs fräsen: max. 2500 kg
5-Achs MT drehen: max. 1500 kg
5-Achs MT fräsen: max. 2500 kg



www.hermle.de/c60



TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X-Y-Z: 1200 - 1300 - 900 mm

Drehzahl: 9000 / 10000 / 12000 /
15000 / 18000 1/min

Eilgänge linear X-Y-Z:
50 m/min

Steuerung: iTNC 530 / S 840 D sl

NC-Schwenkrundtische:

Tische mit Torque: Ø 900 / Ø 1350 x 1100 mm

Schwenkbereich: +/- 130°

Drehzahl A-/C-Achse: 15/30 1/min

Tischzuladung max.: 2500 kg

C 60 U MT dynamic

NC-Schwenkrundtisch:

Steuerung: TNC 640 / S 840 D sl

Tisch mit Torque: Ø 1200 mm

Schwenkbereich: +/- 130°

Drehzahl A-/C-Achse: 15 / 400 1/min

Tischzuladung

drehen max.: 1500 kg

Tischzuladung

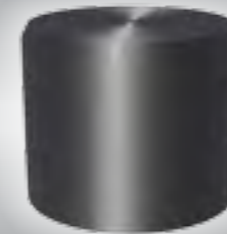
fräsen max.: 2500 kg

C 50/MT



Mit der C 50 U und der C 50 U MT und ihren 2 NC-Schwenkrundtisch-Varianten können Sie bis zu 2000 kg schwere Werkstücke in 5-Achsen simultan bearbeiten und die geforderten Genauigkeiten einhalten; eine große Herausforderung für die Maschinen-Dynamik, jedoch kein Problem für eine Hermle. Auch als Fräs- /Drehzentrum erhältlich.

Werkstückdimensionen
Ø 1000 x 810 mm



5-Achs fräsen: max. 2000 kg
5-Achs MT drehen: max. 1000 kg
5-Achs MT fräsen: max. 2000 kg

TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X-Y-Z: 1000 - 1100 - 750 mm

Drehzahl: 9000 / 10000 / 12000 /
15000 / 18000 1/min

Eilgänge linear X-Y-Z:
60 - 60 - 55 m/min

Steuerung: iTNC 530 / 5 840 D

NC-Schwenkrundtische:

Tische mit Torque: Ø 700 / Ø 1150 mm
Schwenkbereich: +100° / -130°
Drehzahl A-/C-Achse: 20/30 1/min
Tischzuladung max.: 2000 kg

C 50 U MT dynamic NC-Schwenkrundtisch:

Steuerung: TNC 640 / 5 840 D
Tisch mit Torque: Ø 1000 mm
Schwenkbereich: +100° / -130°
Drehzahl A-/C-Achse: 20/500 1/min
Tischzuladung
drehen max.: 1000 kg
Tischzuladung
fräsen max.: 2000 kg

www.hermle.de/c50

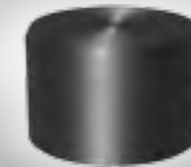


C 42/MT



Das hochdynamische Bearbeitungszentrum, das noch konsequenter für die 5-Achs- / 5-Seitenbearbeitung ausgelegt wurde. Jede Menge Features ermöglichen eine hochpräzise und wirtschaftliche Teilefertigung. Verschiedenste Automationslösungen erhöhen das Einsatzspektrum um ein Vielfaches.

Werkstückdimensionen Ø 800 x 560 mm



5-Achs fräsen: max. 1400 kg
5-Achs MT drehen: max. 700 kg
5-Achs MT fräsen: max. 1400 kg

Werkstückdimensionen 800 x 800 x 560 mm



3-Achs fräsen: max. 2000 kg

www.hermle.de/c42



TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X-Y-Z: 800 - 800 - 550 mm

Drehzahl: 10000 / 15000 /
18000 / 25000 1/min

Eilgänge linear X-Y-Z (dynamik):
45 (60) - 45 (60) - 40 (60) m/min

Steuerung: iTNC 530 / S 840 D sl

Starrer Aufspanntisch:

1050 x 805 mm
Tischzuladung max.: 2000 kg

NC-Schwenkrundtische:

Tische mit Schnecke:	Ø 420	Ø 800 x 630 mm
Schwenkbereich:	+/- 130°	+/- 130°
Drehzahl A-Achse:	25/55*	15/25* 1/min
Drehzahl C-Achse:	35	25 1/min
Tischzuladung max.:	400/600*	1000/1400* kg

Tische mit Torque:	Ø 440	Ø 800 x 630 mm
Schwenkbereich:	+/- 130°	+/- 130°
Drehzahl A-/C-Achse:	55*/65	25*/65 1/min
Tischzuladung max.:	450	1400 kg

C 42 U MT dynamic NC-Schwenkrundtisch:

Steuerung: TNC 640 / S 840 D sl
Tisch mit Torque: Ø 750 mm
Schwenkbereich: +/- 130°
Drehzahl A-/C-Achse: 25/800 1/min
Tischzuladung drehen max.: 700 kg
Tischzuladung fräsen max.: 1400 kg

*bei Tandemantrieb

C 30

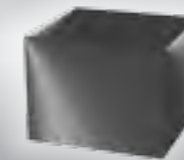
Das Universalbearbeitungszentrum C 30 ist nach dem Baukasten-Prinzip für jeden Zweck modular gestaltbar. Als wahres Konstruktionswunder in modifizierter Gantry-Bauweise und mit zahlreichen Optionen zur Prozess-Optimierung setzt es dabei Maßstäbe in der 5-Achs-Bearbeitung.

Werkstückdimensionen Ø 650 x 400 mm



5-Achs fräsen: max. 1000 kg

Werkstückdimensionen 650 x 600 x 500 mm



3-Achs fräsen: max. 1500 kg

TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X-Y-Z: 650 - 600 - 500 mm

Drehzahl: 10000 / 15000 / 18000 /
28000 / 40000 1/min

Eilgänge linear X-Y-Z (dynamik):
45 (60) m/min

Steuerung: iTNC 530 / 5 840 D

Starrer Aufspanntisch:
900 x 650 mm
Tischzuladung max.: 1500 kg

NC-Schwenkrundtische:
Tisch mit Schnecke: Ø 280
Schwenkbereich: +/- 115°
Drehzahl A-/
C-Achse: 25/55*/
40 1/min
Tischzuladung max.: 300 kg

Tisch mit Torque: Ø 630 (540 x 540) mm
Schwenkbereich: +30° / -115°
Drehzahl A-/C-Achse: 25 / 65 1/min
Tischzuladung max.: 600/1000* kg

*bei Tandemantrieb

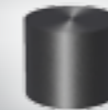
www.hermle.de/c30

C 22



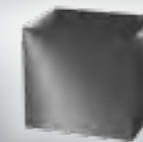
Flexibilität die keine Wünsche offen lässt: Egal ob als 3-Achs- oder 5-Achs-Maschine, ob werkstattprogrammiert in der Einzelfertigung oder vollautomatisiert in einem Turn-Key-Projekt integriert – die C 22 bietet die Lösung. Genauso wie die Flexibilität in den Tischvarianten und Aufstellmöglichkeiten.

Werkstückdimensionen
Ø 450 x 370 mm



5-Achs fräsen: max. 300 kg

Werkstückdimensionen
450 x 600 x 330 mm



3-Achs fräsen: max. 750 kg

TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X-Y-Z: 450 - 600 - 330 mm

Drehzahl: 15000 / 18000 / 30000 /
42000 1/min

Eilgänge linear X-Y-Z (dynamik):
30 (50) m/min

Steuerung: iTNC 530 / S 840 D sl

Starrer Aufspanntisch:
600 x 630 mm
Tischzuladung max.: 750 kg

NC-Schwenkrundtische:
Tisch mit Schnecke: Ø 320
Schwenkbereich: +/- 135°
Drehzahl A-/C-Achse: 25/40 1/min
Tischzuladung max.: 300 kg

Tisch mit Torque: Ø 320 mm
Schwenkbereich: +/- 135°
Drehzahl A-Achse: 25/55*/80* 1/min
Drehzahl C-Achse: 80 1/min
Tischzuladung max.: 150 kg

*bei Tandemantrieb

www.hermle.de/c22

C 20



C 20 – das ist Leistung, Genauigkeit und Universalität in einer Lösung. In modifizierter Gantry-Bauweise sorgt das BAZ mit seinen 3 Achsen im Werkzeug für die notwendige werkstück-unabhängige Dynamik und erleichtert per Pick-up-Verfahren den automatischen Werkzeugwechsel.

Werkstückdimensionen
Ø 450 x 265 mm



5-Achs fräsen: max. 300 kg

Werkstückdimensionen
600 x 450 x 450 mm



3-Achs fräsen: max. 1000 kg

TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X-Y-Z: 600 - 450 - 450 mm

Drehzahl: 10000 / 15000 / 18000 /
40000 1/min

Eilgänge linear X-Y-Z:
45 m/min

Steuerung: iTNC 530 / 5840 D

Starrer Aufspanntisch:
800 x 465 mm

Tischzuladung max.: 1000 kg

NC-Schwenkrundtisch:

Tisch mit Schnecke: Ø 280

Schwenkbereich: +/- 115°

Drehzahl A-/C-Achse: 25/25 1/min

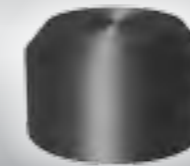
Tischzuladung max.: 300 kg

www.hermle.de/c20

C 400 basic

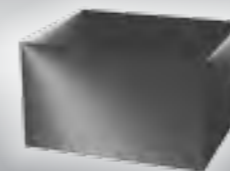
Die C 400 basic setzt auf die bewährte Kernkompetenz von Hermle in der 5-Achs-Technologie. Stark und präzise stellt sie sich zuverlässig den Anforderungen des Marktes.

Werkstückdimensionen
Ø 650 x 500 mm



5-Achs fräsen: max. 600 kg

Werkstückdimensionen
850 x 700 x 500 mm



3-Achs fräsen: max. 2000 kg

TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X-Y-Z: 850 - 700 - 500 mm

Drehzahl: 15000 / 18000 1/min

Eilgänge linear X-Y-Z:
35 m/min

Steuerung: iTNC 530

Starrer Aufspanntisch:
1070 x 700 mm

Tischzuladung max.: 2000 kg

NC-Schwenkrundtisch:
Tisch mit Schnecke: Ø 650 x 540 mm
Schwenkbereich: +91° / -139°
Drehzahl A-/C-Achse: 25/35 1/min
Tischzuladung max.: 600 kg

www.hermle.de/c400basic

B 300

Die B 300 in modifizierter Gantry-Bauweise, die sich unterhalb der C-Baureihe einreicht. Sie ist der präzise Einstieg in die 3- bis 5-Achs-Technologie und verfügt über die Hermle-typische Genauigkeit und Qualität.



Werkstückdimensionen
Ø 660 x 455 mm



5-Achs fräsen: max. 250 kg

Werkstückdimensionen
800 x 600 x 500 mm



3-Achs fräsen: max. 1500 kg

TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X-Y-Z: 800 - 600 - 500 mm

Drehzahl: 15000 1/min

Eilgänge linear X-Y-Z:
30 m/min

Steuerung: iTNC 530

Starrer Aufspanntisch:
1000 x 560 mm

Tischzuladung max.: 1500 kg

NC-Schwenkrundtisch:


Tisch mit Schnecke: Ø 280

Schwenkbereich: +/- 110°

Drehzahl A-/C-Achse: 10/15,5 1/min

Tischzuladung max.: 250 kg

www.hermle.de/b300



Wir denken unkompliziert:
mit Erfolg.

Bei Hermle dreht sich alles ums Fräsen und herausragende Ergebnisse. Darauf richten wir uns aus: Unsere Architektur, unsere Struktur, unser Arbeiten, unser Denken, unsere Entwicklung, unsere Konstruktion, unsere Montage, unser Service und, und, und.
Mit allem, was wir bewältigen, verändern und optimieren, machen wir das Ergebnis besser, präziser, schneller verfügbar – nicht mehr und nicht weniger.

03 Die technischen Highlights

Perfekt! Von der Schraube bis zur Steuerung.



„Made by Hermle“ steht für hohe Eigenfertigung. Sie garantiert Qualität und Zuverlässigkeit von Hermle-Maschinen. Und dies auch nach vielen Jahren unter härtesten Produktionsbedingungen.

03.1 Die Steuerung

Hermle-Bearbeitungszentren können mit verschiedensten Steuerungstypen ausgeführt werden. Alle Steuerungen bieten diverse Programmfunktionen, wobei Hermle mit umfangreichen Zusatzfeatures das Programmieren und Bedienen erleichtert.

www.hermle.de/steuerung

Heidenhain

Fräsen und Drehen mit einer Steuerung

Heidenhain TNC 640

für die C 42 U MT, C 50 U MT, C 60 U MT

- Die TNC 640 beinhaltet die Funktionen der iTNC 530
- Zusätzlich sind spezielle Drehzyklen wie Schruppen, Schlichten, Einstechen und Gewindedrehen integriert
- Einfaches Umschalten von Fräs- auf Drehbetrieb

Heidenhain iTNC 530 HSCI

für die C 22, C 42, C 50, C 60

- TFT-Farb-Flachbildschirm 19"
- Tastatureinheit mit Volltastatur, integriertem Trackball, USB- und Ethernet-Schnittstelle
- Durchgängig digital durch HSCI-Schnittstelle und EnDat-Interface
- Programmierung im Heidenhain-Klartext oder nach DIN/ISO
- Standard Bohr- und Fräszyklen
- Tastsystem-Zyklen
- Freie Konturprogrammierung
- Spezielle Funktionen zur schnellen 3D-Bearbeitung
- Automatische Berechnung der Schnittdaten
- Paletten-Verwaltung
- Softwareoption Kinematic Opt
- Messzyklus zur Verbesserung der Genauigkeit von Dreh- und Schwenkbearbeitungen



Heidenhain iTNC 530 für die C 400 basic, C 20, C 30, B 300

- TFT-Farb-Flachbildschirm 15"
- Tastatureinheit mit Volltastatur und Ethernet-Schnittstelle
- Programmierung im Heidenhain Klartext, mit smar.TNC oder nach DIN/ISO

Weitere Vorteile und technische Daten entnehmen Sie bitte den Heidenhain-Broschüren.

Siemens

Fräsen und Drehen mit einer Steuerung

Siemens S 840 D sl

für die C 22, C 42 U / MT, C 60 U / MT

- TFT-Farb-Flachbildschirm 19"
- Tastatureinheit mit Volltastatur, Zusatzpanel mit integriertem Trackball, Schlüsselschalter und Tasten sowie USB- und Ethernet-Schnittstelle
- Durchgängiges und flexibles Diagnose- und Service-Konzept.
- Inkl. Mantelflächentransformation, 5-Achs-Transformation und Prozessnahes Messen
- Inkl. Softwareoption Kinematic Opt
- Messzyklus zur Verbesserung der Genauigkeit von Dreh- und Schwenkbearbeitungen
- Werkzeugverwaltung für alle Maschinen: HTDI
- Die S 840 D sl ist auch für den Drehbetrieb ausgelegt und kann alle integrierten Fräs- und Drehprozesse abhandeln
- Ab 2. Halbjahr 2013 mit Operate-Bedienoberfläche



Siemens S 840 D Powerline für die C 20, C 30, C 50 U / MT

- TFT-Farb-Flachbildschirm 15"
- Tastatureinheit mit Volltastatur, Zusatzpanel mit Tasten, USB- und Ethernet-Schnittstelle
- Dialogprogrammierung mit ShopMill
- Digitales Umrichtersystem mit Komfort-Regelung
- Alphanumerische QWERTY-Tastatur
- Inkl. Mantelflächentransformation
- Inkl. 5-Achs-Transformation
- Inkl. Softwareoption Kinematic Opt
- Messzyklus zur Verbesserung der Genauigkeit von Dreh- und Schwenkbearbeitungen
- Werkzeugverwaltung für Zusatzmagazine: TCS

Weitere Vorteile und Technische Daten entnehmen Sie bitte den Siemens-Broschüren.



03.1 Die Steuerung

Hermle-Steuerungstools



Hermle „Tool-Management-Control“

Komfortable, Hermle-eigene Werkzeugverwaltung für die Heidenhain-Steuerungen.



Hermle „Adaptive-Feed-Control“

Mit der adaptiven Vorschubregelung wird (abhängig von der jeweiligen prozentualen Spindelleistung) der Bahnvor-schub automatisch geregelt.



Hermle „Tool-Data-Information“

Komfortable, Hermle-eigene Werkzeugverwaltung für die Siemens S 840 D sl.



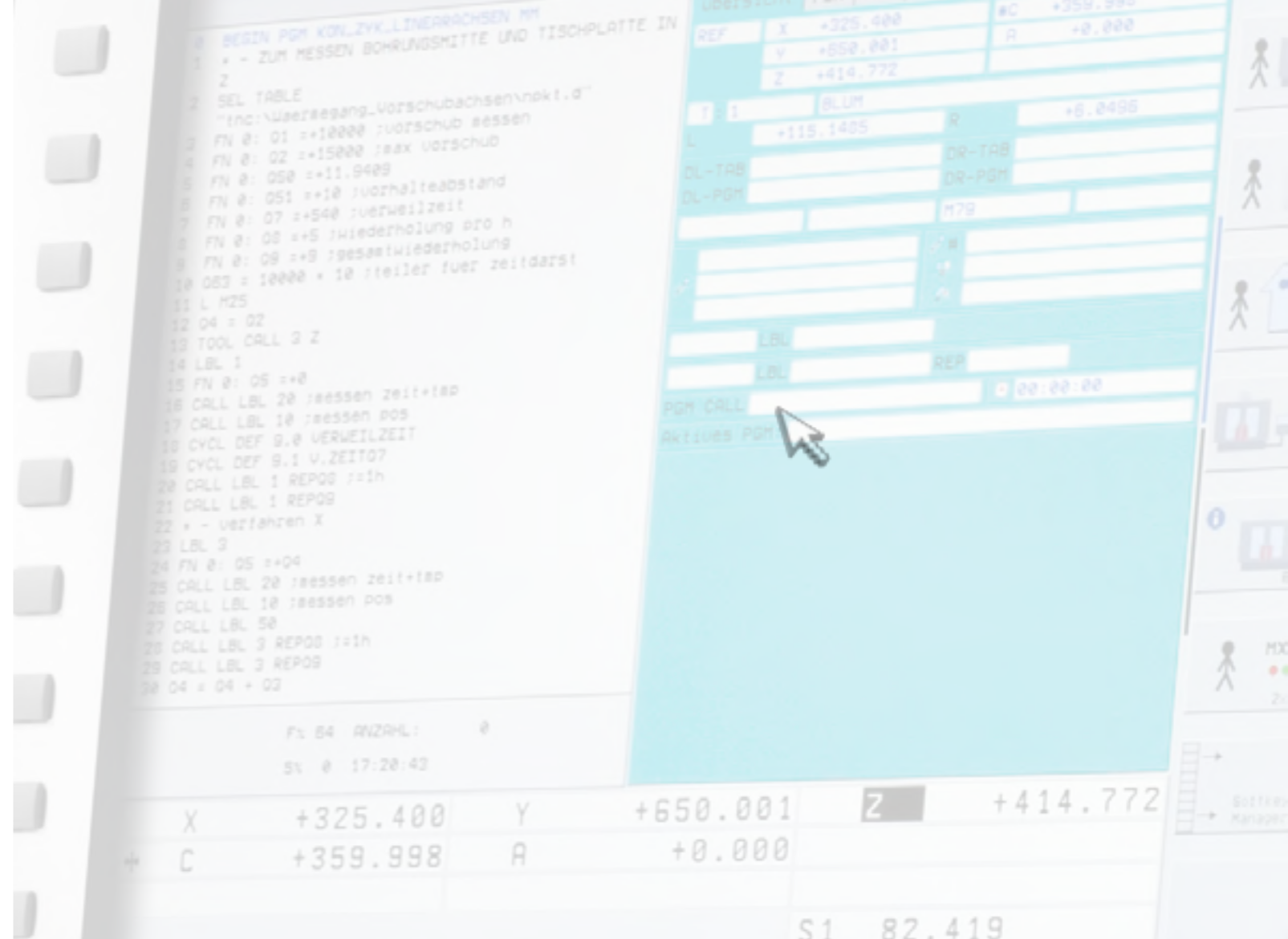
Hermle „Wartungs-Diagnose-System“

Mit dem Wartungs-Diagnose-System wird der Maschinenzustand kontinuierlich überwacht. Dies dient der schnellen Maschinendiagnose und der zustandsorientierten Bestimmung von Wartungsarbeiten.



Hermle „Palett-Management-Control“

Komfortable, Hermle-eigene Palettenverwaltungssoftware für alle automatisierten Fertigungszellen.



Hermle-Setups

Standard

Standard

- Standard-Einstellung.
- Schaltet nach der Verwendung eines anderen Setups auf die Standard-Einstellung zurück.

Heavy-Duty-Machining

Schwerzerspanung

- Für Schrupp-Bearbeitung in Verbindung mit hoher Fräsleistung.
- Größere Zerspanleistung durch reduzierte Maschinenschwingungen möglich (abhängig vom Werkzeug und den gewählten Technologiedaten).

High-Production

Produktion

- Zügigere Bearbeitung bei Programmen mit vielen Zyklus-Aufrufen oder Unterprogrammen.

3D-Contour-Toleranz max.

3D-Bahntoleranz max.

- Für 3D-Schrupp-Bearbeitung mit niedriger Zerspanleistung.
- Sehr hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit, hauptsächlich bei Freiformflächen.

3D-Contour-Toleranz min.

3D-Bahntoleranz min.


- Bei sehr hohen Anforderungen an die Bearbeitungsgenauigkeit, hauptsächlich bei Freiformflächen.
- Kann auch bei konventionellen Programmen verwendet werden.

3D-Path-Smoothing

3D-Bahnglättung

- Bei sehr hohen Anforderungen an die Oberflächengüte, hauptsächlich bei Freiformflächen.





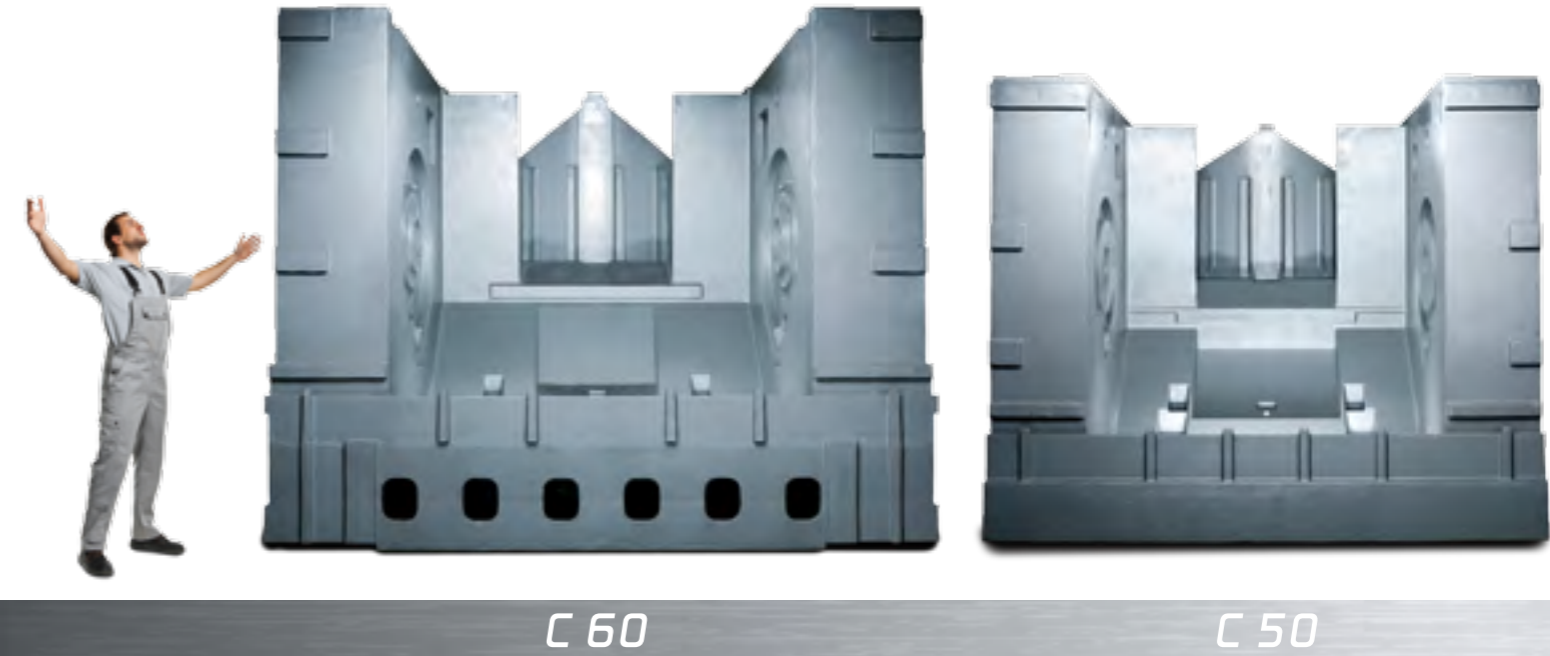
Wir handeln effektiv:
mit System.

Wir entscheiden strategische Prozesse im Team und verhalten uns oft „anders als andere“. Unser Slogan „besser fräsen“ ist für uns Verpflichtung und Ansporn, täglich noch besser zu werden.

03.2 Die Maschinenbetten

Das multifunktionale Maschinenbett bildet das Herzstück der Hermle-Bearbeitungszentren. Egal ob aus Mineralguss oder aus EN-GJS-400 (C 60/50) hergestellt, in punkto Qualität machen wir keine Kompromisse. Typisch „Made in Germany“.

www.hermle.de/maschinenbetten



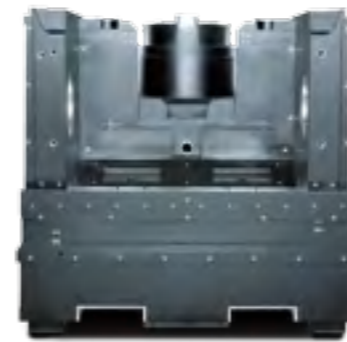
C 42



C 30



C 22



C 20



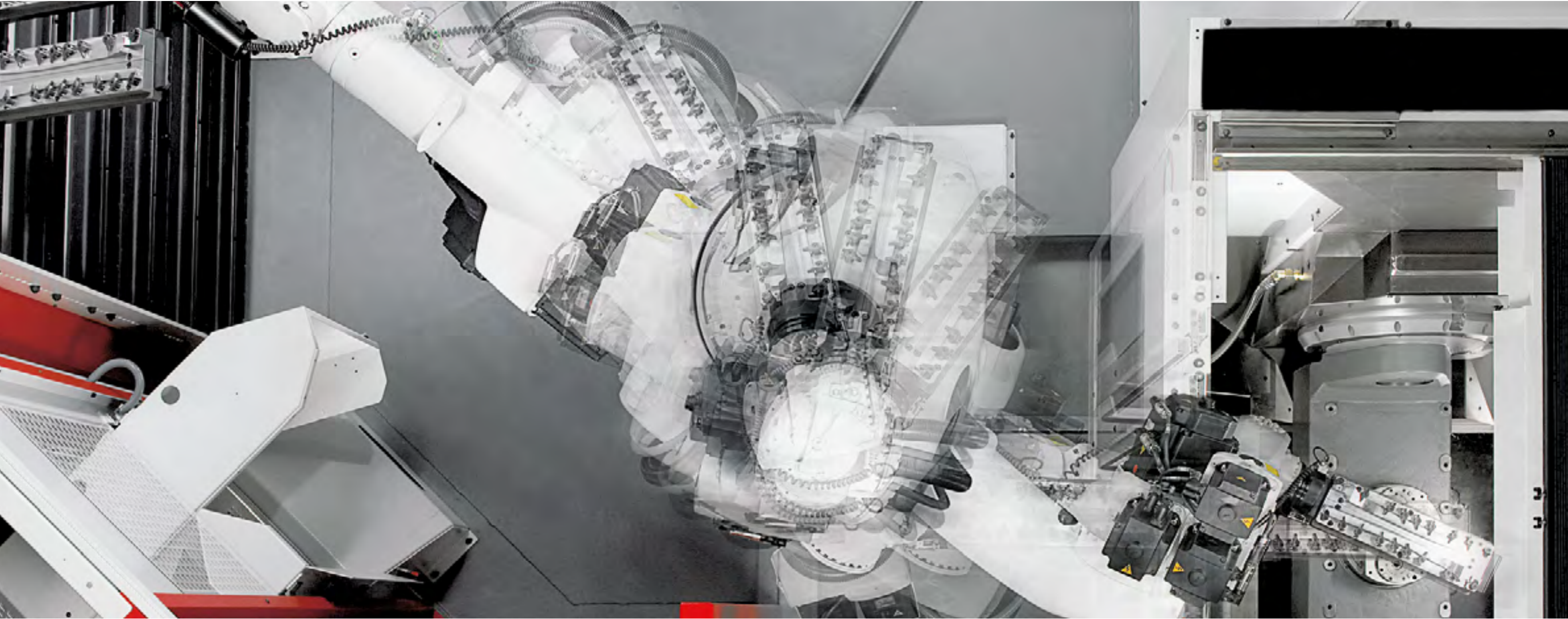
C 400 basic



B 300

04 Die Automation

Sicher! Rundum besser fräsen.



Nur wer mit Weitblick im Markt agiert, kann langfristig erfolgreich sein. Daher wurde bereits Mitte der Neunzigerjahre die eigene Automationstochter gegründet. Diese verfolgt konsequent die Weiterentwicklung unserer Lösungen – von einfachen Automationskomponenten bis zu Turn-Key-Projekten.

04.1 Die Automation

Das Thema Automation ist in aller Munde und weit mehr als nur ein bloßer Modebegriff. Wir selbst haben uns vom Maschinen- zum Prozessanbieter entwickelt, weil wir das entscheidende Kriterium für automatisierte Effizienz in der Einbeziehung der gesamten Umgebung und Peripherie sehen. Und so endet das, was mit wirtschaftlichen Palettenwechsel- und intelligenten Handlingsystemen beginnt, bei hochmodernen Roboterlösungen. Eine Maschine zu einer flexiblen Fertigungszelle auszubauen, dazu sind wir bereits seit über 10 Jahren in der Lage.

www.hermle.de/automation



Automatischer Gegenhalter



Greifer eines Robotersystems RS 05



Palettenspeicher
des Palettenwechslers PW 160



Palettenwechsler mit Speicher



Matrizespeicher RS 05

Robotersystem RS 2 ▶



04.1 Die Automation



Palettenwechsler PW 850



Robotersystem RS 05



Robotersystem RS 1



Palettenwechsler PW 150 beim Wechseltvorgang ▶

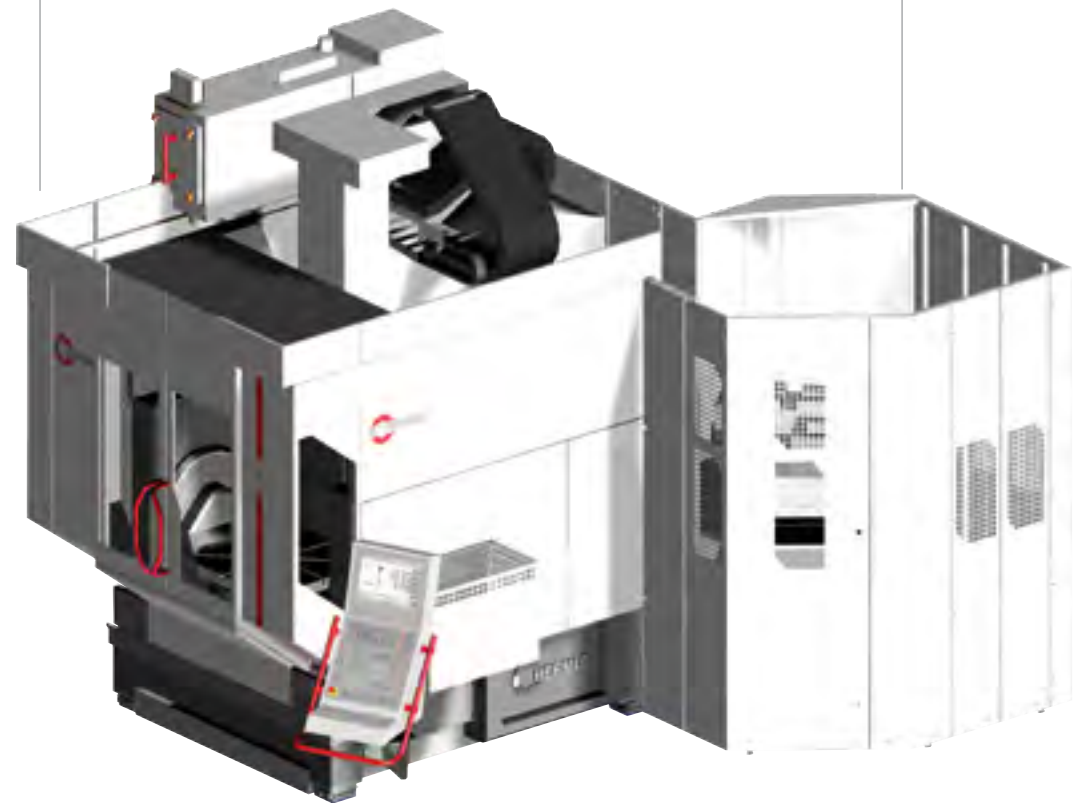
04.2 Alles. Aus einer Hand.

Bearbeitungszentren und Automationslösungen aus einer Hand mit hoher Systemkompetenz sowohl in der Planung, Installation wie auch im Service-Einsatz:

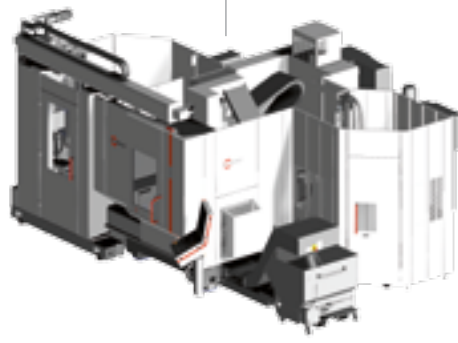
- 3-, 4- und 5-Achs-Bearbeitungszentren wobei hier selbst Tischbaugruppen, Hauptspindeln und auch die komplette Blechumhausung selbst gefertigt und montiert werden.
- Automationslösungen von Palettenwechselsystemen, Palettenspeichern, Werkzeugmagazinen und flexiblen Fertigungssystemen bis hin zu kundenindividuellen Turn-Key-Lösungen.

Bearbeitungszentren

Zusatzmagazine



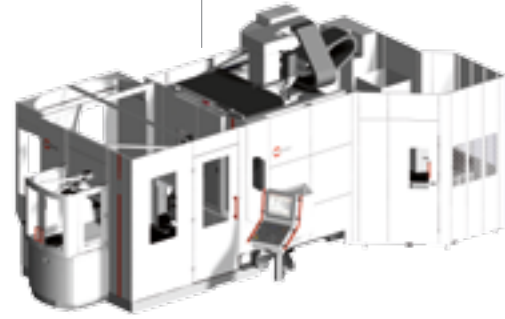
Palettenwechsler PW 150



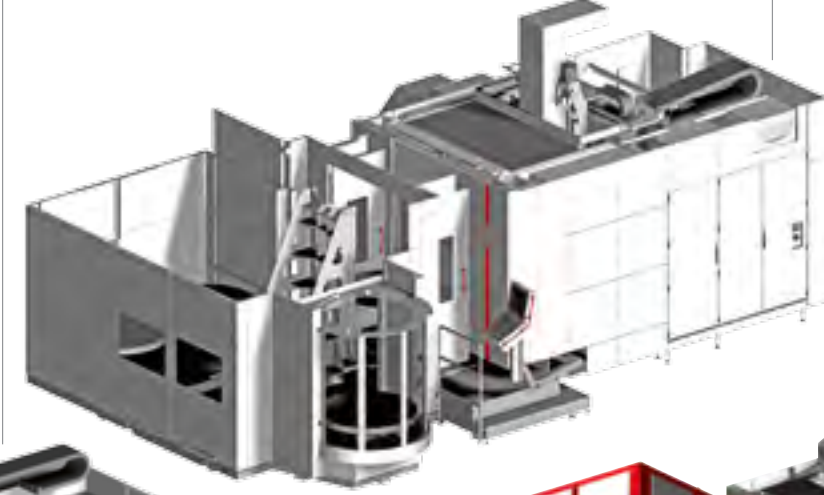
Palettenwechsler PW 160



Palettenwechsler PW 850

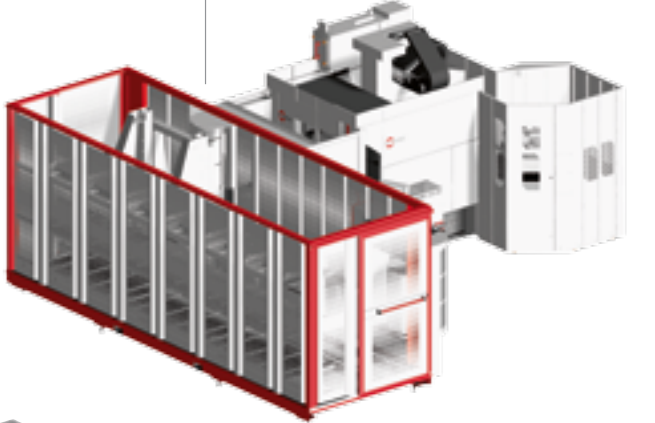


Palettenwechsler PW 2000

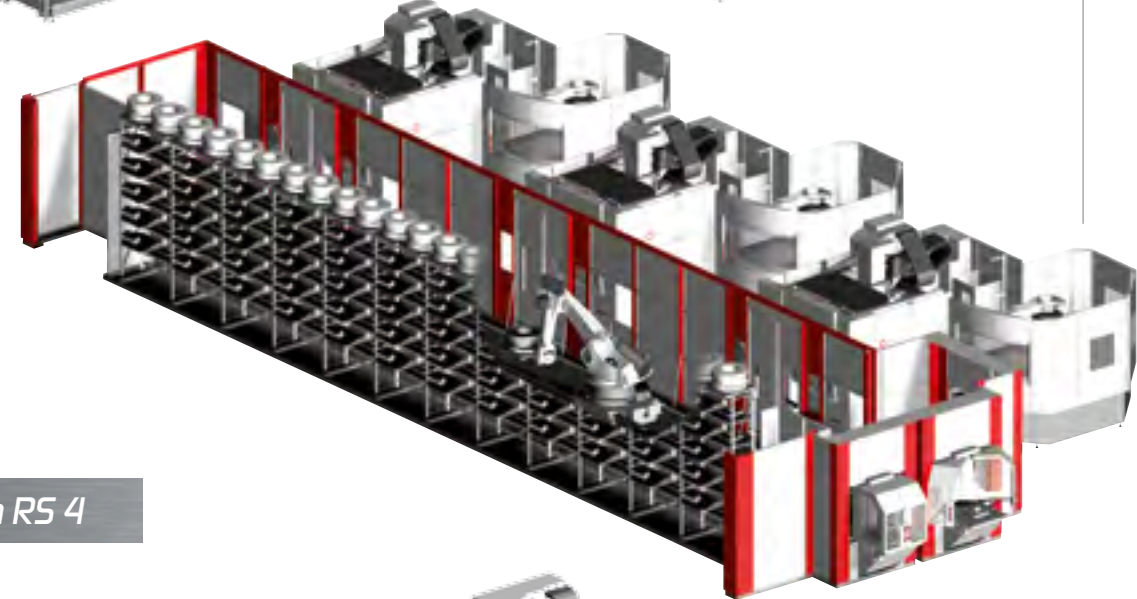


Palettenwechsler PW 3000

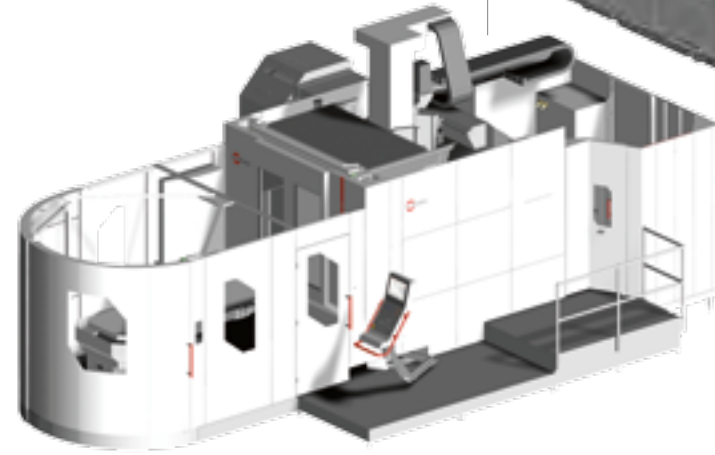
Linearverkeltung 1



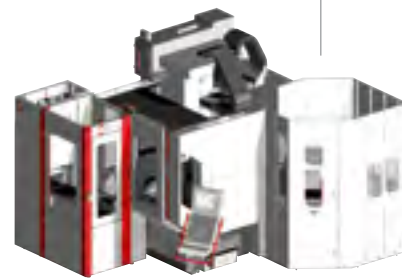
Linearverkeltung 3



IH-Systeme



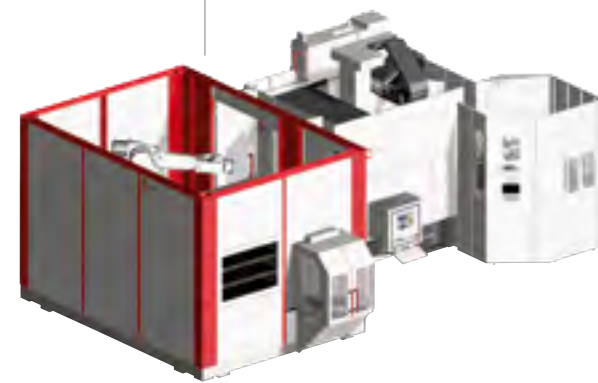
Robotersystem RS 05



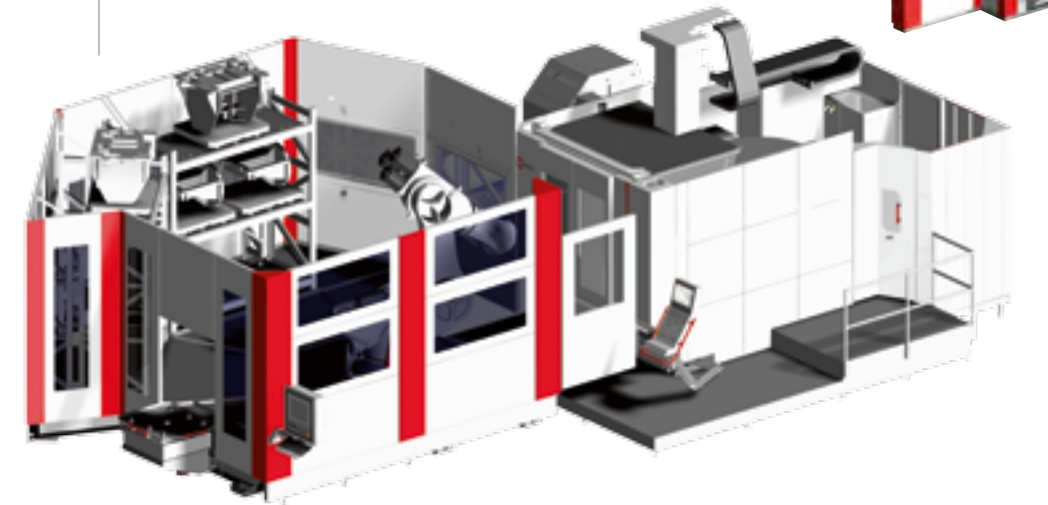
Robotersystem RS 1



Robotersystem RS 2/3



Robotersystem RS 4



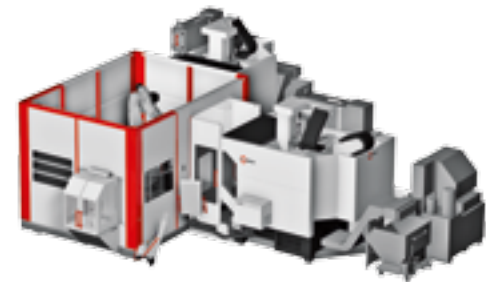
Produktivität mal 2 oder mal 3. An die Robotersysteme RS 2 und 3 sind selbstverständlich mehrere Bearbeitungszentren auch mit unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben adaptierbar. Auch die Speichersysteme sind komplett flexibel gestaltbar.

05 Die Fräskultur

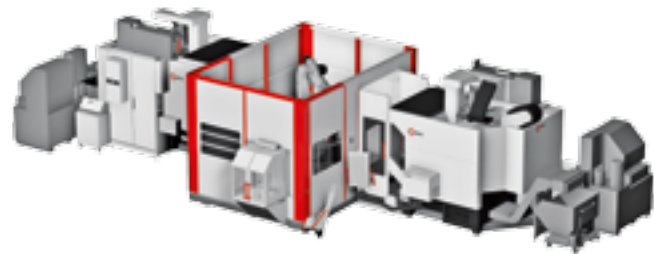
Schwaben! Von Erfindergeist bis Effizienz.



Grundsystem plus 1 Maschine



Grundsystem plus 2 Maschinen . 90°




Grundsystem plus 2 Maschinen . 180°



Grundsystem plus 3 Maschinen



Rund um den Globus können Sie darauf mittlerweile über 20.000 Mal eine Antwort finden: für Bearbeitungszentren, die präzise und zuverlässig ihre Arbeit verrichten. Unser fast sprichwörtlicher schwäbischer Erfindergeist und ein engmaschiges Vertriebs- und Servicenetz garantieren in allen wichtigen Ländern der Welt Hermle-Tugenden vor Ort.



Wir sind belastbar:
mit Freude.

Unsere Unternehmenskultur ist unverwechselbar und wird bei Hermle spürbar gelebt. Als Motor und Inspiration für all unsere Kunden entsteht daraus das, was wir unter Fräskultur verstehen.

05 Die Fräskultur

Eigentlich schade, dass sich manche Begriffe abnutzen, aber wir können mit Fug und Recht behaupten: Dort, wo Präzision und Qualität herkommen, ist sicher auch Hermle zuhause.

www.hermle.de/fraeskultur





Produktionsstandort und Firmensitz in Gosheim



Versand- und Logistikzentrum



Maschinenversand



Technologie- und Schulungszentrum

In Gosheim – dort wo die Schwäbische Alb am höchsten ist – entstehen alle Hermle-Bearbeitungszentren. An einem Standort, wo Feinwerktechnik und Maschinenbau traditionell ihr Zuhause haben.

06 Die Fertigung

Hermle! 900 Mitarbeiter/-innen, 1 Anspruch.



Das Team, das die vielleicht besten Bearbeitungszentren der Welt baut, verlangt ein Höchstmaß an Können und Einsatz. Dies fängt bereits in der Fertigung der einzelnen Komponenten an. Mit Hochpräzision im μ -Bereich vom größten bis zum kleinsten Bauteil.

06 Die Fertigung

Unsere rechnergesteuerten Fertigungssysteme mit verketteten Palettenbahnhöfen sind extrem durchdacht, hochflexibel und individuell auf unsere Lösungen abgestimmt. In bester Qualität fertigen wir bei Bedarf auch 3-schichtig.

www.hermle.de/fertigung



07 Die Montage

Exakt! Im Kleinen und Großen.



Von Teilen im Millimeter-Bereich bis zu Maschinenbetten mit bis zu 17 t. In der Hermle-Montage werden sämtliche Komponenten zu hochpräzisen Bearbeitungszentren vereint. Auf Herz und Nieren geprüft, sind diese in wenigen Tagen versandfertig für die Auslieferung.

07 Die Montage

Jede unserer Maschinen wird komplett durch ein Montage-
team aufgebaut, in dem sich jeder Einzelne persönlich für das
Ergebnis verantwortlich fühlt. In intensiver Gruppenarbeit,
gepaart mit Taktmontage und Fließfertigung, realisieren
wir dadurch Lösungen, die unseren Qualitätsanspruch beim
Kunden unterstreichen.

www.hermle.de/montage



08 Die Dienstleistungen

Gern! Schnell da, immer da, für Sie da.



Dienstleistungswüste Deutschland? Nicht mit uns! Als Hermle-Team haben wir schon vor Jahren erkannt, dass Service viel mehr ist als eine freundliche, jedoch unwissende Stimme im Call-Center. Unser Dienstleistungsspektrum wurde und wird daher zielgerichtet und kontinuierlich ausgebaut.

08 Die Dienstleistungen

Ersatzteilversorgung innerhalb weniger Stunden, egal ob für neue oder ältere Modelle, schnelle Hilfe durch unser Serviceteam und äußerst praxisorientierte Schulungskonzepte sind bei uns ebenso selbstverständlich, wie die Vertriebsberatung dort, wo es brennt. Kein Grund, sich zufrieden zurückzulehnen, denn wer aufhört besser zu werden, wird schon morgen nicht mehr gut sein.

www.hermle.de/dienstleistungen



08 Die Dienstleistungen

Bei uns bekommen Sie intensive Beratung über das Fräsen, die Programmierung und die Handhabung unserer Produkte. Das sind die Kernkompetenzen der Hermle-Anwendungstechnik, die mit den Bearbeitungsprozessen bestens vertraut ist und Ihnen rasch und fachlich fundiert mit Rat und Tat zur Seite steht und das in Theorie und Praxis.

www.hermle.de/dienstleistungen



09 Weltweit

Unsere Devise: Direktvertrieb und dezentraler Service, sonst nix! Deshalb arbeitet Hermle weltweit ausschließlich direkt für seine Kunden mit Vor-Ort-Beratung, Vertrieb, Schulung und kompetentem Service.

www.hermle.de/weltweit



Hermle + Partner Vertriebs GmbH
Gosheim, Deutschland
www.hermle.de



Hermle Belgien
Halen, Belgien
www.hermle.de



Hermle-Leibinger
Systemtechnik GmbH
Tuttlingen, Deutschland
www.hermle.de



Hermle Nordic
Niederlassung Årslev, Dänemark
www.hermle-nordic.dk



Hermle Maschinenbau GmbH
Ottobrunn, Deutschland
www.hermle.de



Hermle Southeast Europe
Sofia, Bulgarien
www.hermle.de



Hermle (Schweiz) AG
Neuhausen am Rheinfall, Schweiz
www.hermle-schweiz.ch



Hermle Česká Republika,
Organizacni slozka.
Tschechische Republik
www.hermle.de



Hermle WWE AG
Baar / Zug, Schweiz
www.hermle-vostok.ru



Hermle Machine Company LLC
Franklin/WI, USA
www.hermlemachine.com



Hermle Österreich
Niederlassung Vöklabruck,
Österreich
www.hermle.de



Hermle China
Shanghai und Beijing
Representative Office, China
www.hermle.de



Hermle Italia S.r.l.
Rodano, Italien
www.hermle-italia.it



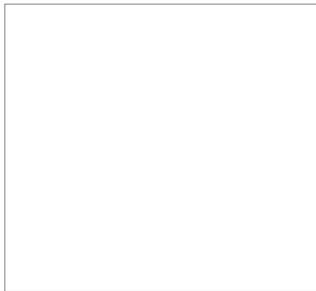
Hermle Vostok OOO
Moskau, Russland
www.hermle-vostok.ru



Hermle Nederland B.V.
Venlo-Blerick, Niederlande
www.hermle-nederland.nl



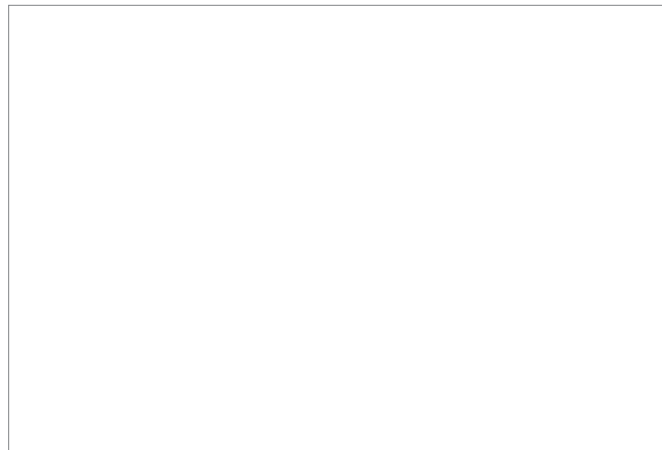
Hermle Polska
Niederlassung Warschau, Polen
www.hermle.pl



Maschinenfabrik
Berthold Hermle AG
Industriestraße 8-12
D-78559 Gosheim

Phone +49 (0)7426 95-0
Fax +49 (0)7426 95-1309

info@hermle.de
www.hermle.de



Technische Änderungen vorbehalten . 01/13/Überblick/4000/DT/ST



Die verwendeten Bearbeitungsbeispiele in dieser Broschüre werden mit ausdrücklicher und freundlicher Genehmigung unserer Kunden veröffentlicht. Die Informationen in dieser Broschüre enthalten lediglich allgemeine Beschreibungen bzw. Leistungsmerkmale, welche im konkreten Anwendungsfall nicht immer in der beschriebenen oder dargestellten Form zutreffen bzw. welche sich durch Weiterentwicklung der Produkte ändern können. Die gewünschten Leistungsmerkmale sind nur dann verbindlich, wenn sie bei Vertragsabschluss ausdrücklich vereinbart werden. Die abgebildeten Maschinen können Optionen, Zubehör und Steuerungsvarianten beinhalten.